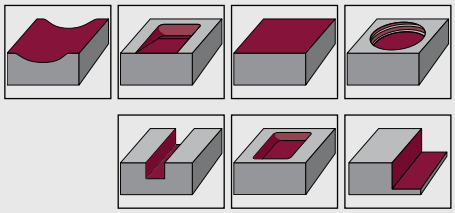
VDGT - FRÄSER FÜR DIE NE-BEARBEITUNG

Schrupp- und Vorschlichtspezialist an senkrechten Wänden

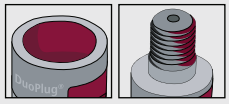
Eigenschaften

- Ideal für die Zerspanung von Aluminium, Kupfer, Kunststoff und Grafit
- besonders leichter Schnitt
- hohe Schnittgeschwindigkeiten
- hohe Vorschübe
- speziell für Bearbeitungssituationen an senkrechten Wänden
- Anstellwinkel Kappa 90° / 93°
- Radius r 1 mm

Bearbeitungsarten



Anschlussformen



Größen		Seite
k90°	Ø 15 - 42 mm	134
k93°	Ø 15 - 42 mm	136

Schneidstoffe

Qualität Beschichtung	Anwendung ISO						Anwendungs-daten (mm)		Schneidenlänge	Stärke	Radius
	P	M	K	N	S	H	f_z	a_p	l (mm)	s (mm)	r (mm)
K10 Poliert	–	–	–	▼	–	–	0,05 - 0,3	0,1 - 2,5	9,0	2,78	1
K10 PVTi	–	–	–	▼	–	–	0,05 - 0,3	0,1 - 2,5	9,0	2,78	1
K10 PVDiaN	–	–	–	▼	–	–	0,05 - 0,3	0,1 - 2,5	9,0	2,78	1

▼ *Hauptanwendung* ▽ *Nebenanwendung* ▼▽ Grobzerspanung ▼▽ Mittlere Zerspanung ▼▽ Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

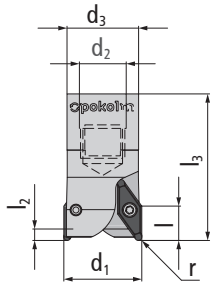
VDGT - K90°

Ø 15 - 42 mm | r1

Diese Werkzeuge eignen sich besonders für die Zerspanung von Aluminium, Kupfer, Kunststoff und Grafit. Sie haben einen besonders leichten Schnitt und ermöglichen sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe.
Nur für Schrupp- und Vorschlichtoperationen.

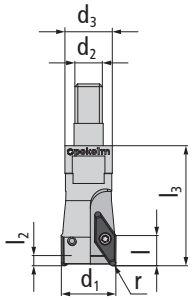
Wendeplattenfräser

DuoPlug®



Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
16 261 SG	16	9	1	38	4	-	M 10	15	2	A, B, C, D, E	✔
20 261 SG	20	9	1	39,5	4	-	M 12	18,5	2	A, B, C, D, E	✔
25 261 SG	25	9	1	42,5	4	-	M 16	23,5	3	A, B, C, D, E	✔

Einschraubfräser

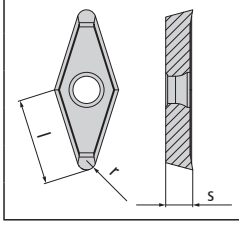


Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
15 261	15	9	1	35,5	4	-	M 8	13,8	2	A, B, C, D, E	✔
16 261	16	9	1	35	4	-	M 8	13,8	2	A, B, C, D, E	✔
20 261	20	9	1	35,5	4	-	M 10	18	2	A, B, C, D, E	✔
25 261	25	9	1	40	4	-	M 12	21	3	A, B, C, D, E	✔
32 261	32	9	1	47,5	4	-	M 16	29	4	A, B, C, D, E	✔
42 261	42	9	1	42,5	4	-	M 16	29	5	A, B, C, D, E	?

Zubehör

25 500 Torxschraube A > Seite 195	07 500 Torxschlüssel B > Seite 196	TV 04-1 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher C > Seite 197	T7 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® D > Seite 197	T7 502 Torx MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 198

Wendeschneidplatten



Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
02 11 820	VDGT 11T210 FN	K10	Poliert	9	2,78	1	M 2,5
02 11 860	VDGT 11T210 FN	K10	PVTi	9	2,78	1	M 2,5
02 11 860 D	VDGT 11T210 FN	K10	PVDiaN	9	2,78	1	M 2,5

NEU Neu in unserem Programm! ⚠ lieferbar solange Vorrat reicht ? Auf Anfrage ✔ ab Lager lieferbar, freibleibend

Anwendungsdaten (fz / ap)

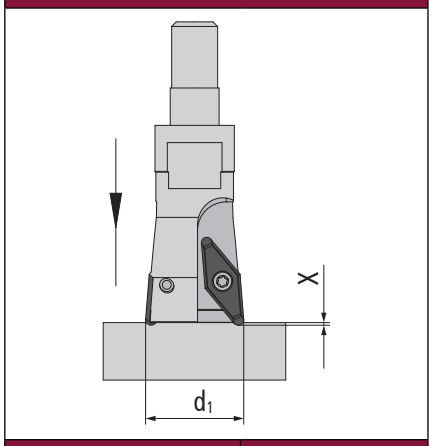
Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
K10 Poliert	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,05-0,3 0,1-2,5	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,05-0,3 0,1-2,5	-	-
K10 PVDiaN	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,05-0,3 0,1-2,5	-	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
K10 Poliert	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-
K10 PVDiaN	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-

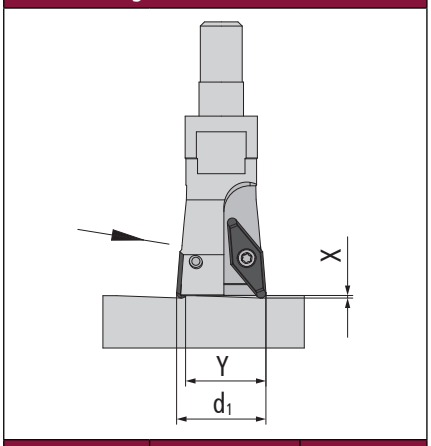
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



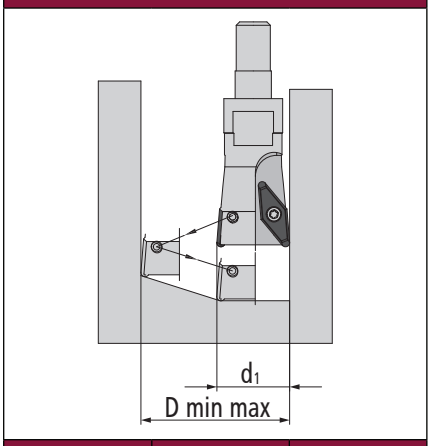
Fräser Ø d1	X_{max} mm
15-42	4

Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1	α°	y mm
15	<63,4	2
16	<45	4
20	<26,6	8
25	<17,1	13
32	<11,3	20
42	<7,6	30

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
15	26	30
16	28	32
20	36	40
25	46	50
32	60	64
42	80	84

Hauptanwendung *Nebenanwendung* Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

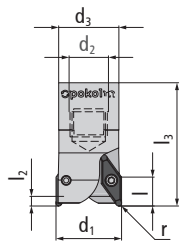
VDGT - K93°

Ø 15 - 42 mm | r1

Diese Werkzeuge eignen sich besonders für die Zerspanung von Aluminium, Kupfer, Kunststoff und Grafit. Sie haben einen besonders leichten Schnitt und ermöglichen sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe.
Speziell für Bearbeitungssituationen an senkrechten Wänden haben die Wendeschneidplatten eine Anstellung von 3°.
Nur für Schrupp- und Vorschlichtoperationen.

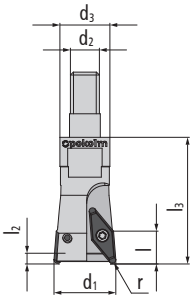
Wendeplattenfräser

DuoPlug®



Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
16 261-3 SG	16	9	1	38	4	-	M 10	15	2	A, B, C, D, E	✔
20 261-3 SG	20	9	1	39,5	4	-	M 12	18,5	2	A, B, C, D, E	✔
25 261-3 SG	25	9	1	42,5	4	-	M 16	23,5	3	A, B, C, D, E	✔

Einschraubfräser

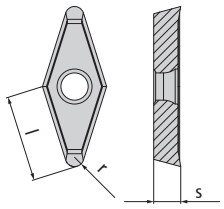


Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
15 261-3	15	9	1	35	4	-	M 8	13,8	2	A, B, C, D, E	✔
16 261-3	16	9	1	35,5	4	-	M 8	13,8	2	A, B, C, D, E	✔
20 261-3	20	9	1	35,5	4	-	M 10	18	2	A, B, C, D, E	✔
25 261-3	25	9	1	40	4	-	M 12	21	3	A, B, C, D, E	✔
32 261-3	32	9	1	47,5	4	-	M 16	29	4	A, B, C, D, E	✔
42 261-3	42	9	1	42,5	4	-	M 16	29	5	A, B, C, D, E	?

Zubehör

25 500 Torxschraube A > Seite 195	07 500 Torxschlüssel B > Seite 196	TV 04-1 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher C > Seite 197	T7 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® D > Seite 197	T7 502 Torx MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 198

Wendeschneidplatten



Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
02 11 820	VDGT 11T210 FN	K10	Poliert	9	2,78	1	M 2,5
02 11 860	VDGT 11T210 FN	K10	PVTi	9	2,78	1	M 2,5
02 11 860 D	VDGT 11T210 FN	K10	PVDiaN	9	2,78	1	M 2,5

NEU Neu in unserem Programm! ⚠ lieferbar solange Vorrat reicht ? Auf Anfrage ✔ ab Lager lieferbar, freibleibend

Anwendungsdaten (fz / ap)

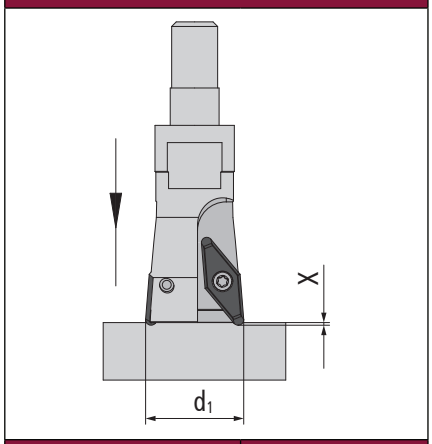
Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
K10 Poliert	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,05-0,3 0,1-2,5	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,05-0,3 0,1-2,5	-	-
K10 PVDiaN	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,05-0,3 0,1-2,5	-	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
K10 Poliert	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-
K10 PVDiaN	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-

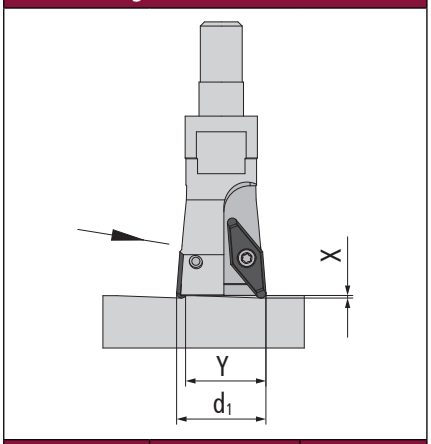
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



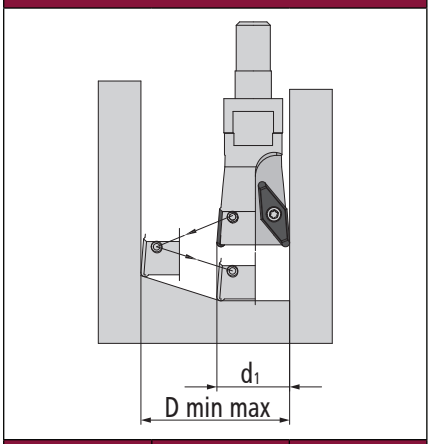
Fräser Ø d1	X_{max} mm
15-42	4

Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1	α°	y mm
15	<63,4	2
16	<45	4
20	<26,6	8
25	<17,1	13
32	<11,3	20
42	<7,6	30

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
15	26	30
16	28	32
20	36	40
25	46	50
32	60	64
42	80	84

Hauptanwendung *Nebenanwendung* Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

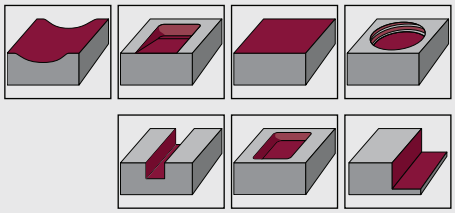
VCGT - FRÄSER FÜR DIE NE-BEARBEITUNG

Schrupp- und Vorschlichtspezialist für hohe Schnittgeschwindigkeiten

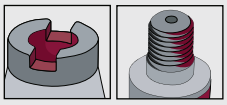
Eigenschaften

- Kappa k90° / k92° für die sichere Zerspanung von Kavitäten ohne Formschräge
- Ideal für die Zerspanung von Aluminium, Kupfer, Kunststoff und Grafit.
- besonders leichter Schnitt
- hohe Schnittgeschwindigkeiten
- hohe Vorschübe
- Radius r 3 mm

Bearbeitungsarten



Anschlussformen



Größen		Seite
K90°	Ø 32 - 80 mm	140
k92°	Ø 32 - 125 mm	142

Schneidstoffe

Qualität Beschichtung	Anwendung ISO						Anwendungs-daten (mm)		Schneidenlänge	Stärke	Radius
	P	M	K	N	S	H	f_z	a_p	l (mm)	s (mm)	r (mm)
K10 Poliert	-	-	-	▼	-	-	0,1 - 0,6	0,1 - 7,0	16	5,56	3
K10 PVTi	-	-	-	▼	-	-	0,1 - 0,6	0,1 - 7,0	16	5,56	3
K10 PVDiaN	-	-	-	▼	-	-	0,1 - 0,6	0,1 - 7,0	16	5,56	3

▼ *Hauptanwendung* ▽ *Nebenanwendung* ▼▽ Grobzerspanung ▼▽ Mittlere Zerspanung ▼▽ Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

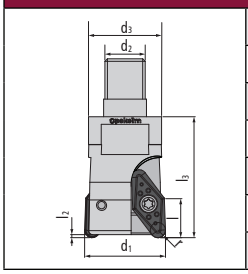
VCGT - K90°

Ø 32 - 80 mm | r3

Diese Werkzeuge eignen sich besonders für die Zerspanung von Aluminium, Kupfer, Kunststoff und Grafit. Sie haben einen besonders leichten Schnitt und ermöglichen sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe.
Nur für Schrupp- und Vorschlichtoperationen!

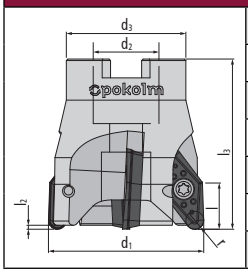
Wendeplattenfräser

Einschraubfräser



Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
32 260-90	32	16	3	48	9,5	-	M 16	29	2	A, C, D, E, F	✔
42 260-90	42	16	3	48	9,5	-	M 16	29	3	A, C, D, E, F	✔

Aufsteckfräser

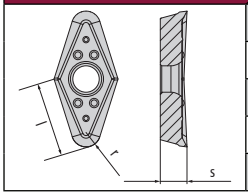


Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
42 360-90	42	16	3	57	9,5	-	16	35	3	A, B, C, D, E, F	✔
52 360-90	52	16	3	57	9,5	-	22	40	3	A, C, D, E, F	✔
66 360-90	66	16	3	57	9,5	-	27	48	4	A, C, D, E, F	✔
80 360-90	80	16	3	57	9,5	-	27	60	5	A, C, D, E, F	✔

Zubehör

45 500 Torxschraube A > Seite 195	GWSTPS8ISK Gewindestift mit Innen-sechskant B > Seite 196	20 500 Torxschlüssel C > Seite 196	TV 2-8 Torque Vario® - S Drehmomentschrauben-dreher, D > Seite 197	T20 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 197	T20 502, Torx Magic-Spring Wechselklinge für Torque Vario® F > Seite 198

Wendeschneidplatten



Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
05 22 820	VCGT 220530 FN	K10	Poliert	16	5,56	3	M 4,5
05 22 860	VCGT 220530 FN	K10	PVTi	16	5,56	3	M 4,5
05 22 860 D	VCGT 220530 FN	K10	PVDiaN	16	5,56	3	M 4,5

NEU Neu in unserem Programm! ⚠ lieferbar solange Vorrat reicht ? Auf Anfrage ✔ ab Lager lieferbar, freibleibend

Anwendungsdaten (fz / ap)

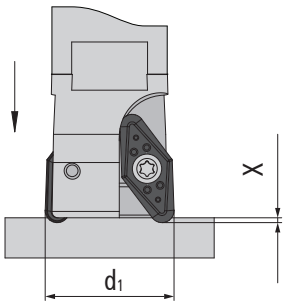
Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
K10 Poliert	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,1-0,6 0,1-7	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,1-0,6 0,1-7	-	-
K10 PVDiaN	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,1-0,6 0,1-7	-	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
K10 Poliert	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-
K10 PVDiaN	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-

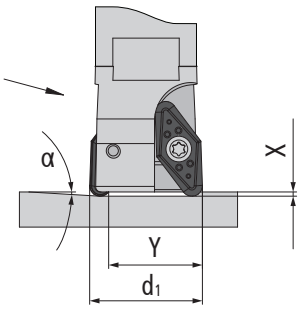
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



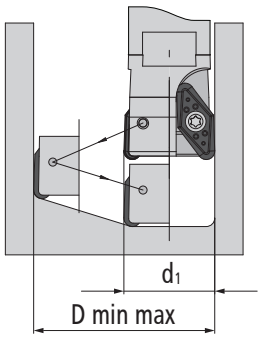
Fräser Ø d1	X_{max} mm
32-80	9

Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1	α°	y mm
32	<42	10
42	<24,2	20
52	<16,7	30
66	<11,6	44
80	<8,8	58

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
32	42	64
42	62	84
52	82	104
66	110	132
80	138	160

Hauptanwendung *Nebenanwendung* Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

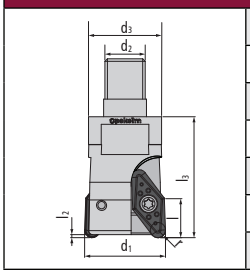
VCGT - K92°

Ø 32 - 125 mm | r3

Diese Werkzeuge eignen sich besonders für die Zerspanung von Aluminium, Kupfer, Kunststoff und Grafit. Sie haben einen besonders leichten Schnitt und ermöglichen sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe.
Nur für Schrupp- und Vorschlichtoperationen!

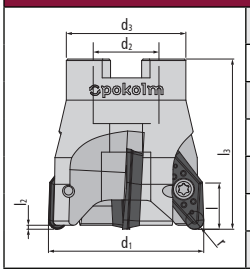
Wendeplattenfräser

Einschraubfräser



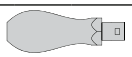
Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
32 260	32	16	3	48	9,5	-	M 16	29	2	A, C, D, E, F	✔
42 260	42	16	3	48	9,5	-	M 16	29	3	A, C, D, E, F	✔

Aufsteckfräser

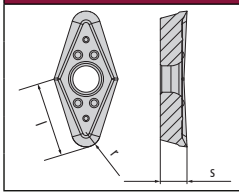


Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
42 360	42	16	3	57	9,5	-	16	35	3	A, B, C, D, E, F	✔
52 360	52	16	3	57	9,5	-	22	40	3	A, C, D, E, F	✔
66 360	66	16	3	57	9,5	-	27	48	4	A, C, D, E, F	✔
80 360	80	16	3	57	9,5	-	27	60	5	A, C, D, E, F	✔
100 360	100	16	3	57	9,5	-	32	70	6	A, C, D, E, F	✔
125 360	125	16	3	57	9,5	-	40	90	7	A, C, D, E, F	✔

Zubehör

					
45 500 Torxschraube A > Seite 195	GWSTPS8ISK Gewindestift mit Innen-sechskant B > Seite 196	20 500 Torxschlüssel C > Seite 196	TV 2-8 Torque Vario® - S Drehmomentschrauben-dreher, D > Seite 197	T20 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 197	T20 502, Torx Magic-Spring Wechselklinge für Torque Vario® F > Seite 198

Wendeschneidplatten



Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
05 22 820	VCGT 220530 FN	K10	Poliert	16	5,56	3	M 4,5
05 22 860	VCGT 220530 FN	K10	PVTi	16	5,56	3	M 4,5
05 22 860 D	VCGT 220530 FN	K10	PVDiaN	16	5,56	3	M 4,5

NEU Neu in unserem Programm! ⚠ lieferbar solange Vorrat reicht ? Auf Anfrage ✔ ab Lager lieferbar, freibleibend

Anwendungsdaten (fz / ap)

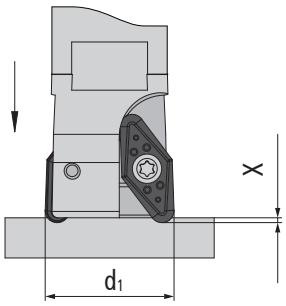
Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
K10 Poliert	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,1-0,6 0,1-7	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,1-0,6 0,1-7	-	-
K10 PVDiaN	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,1-0,6 0,1-7	-	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
K10 Poliert	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-
K10 PVDiaN	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 -	-	-

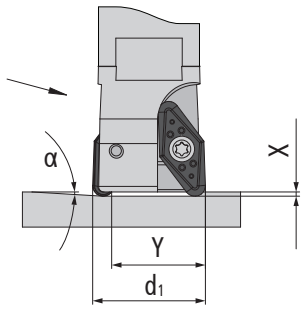
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



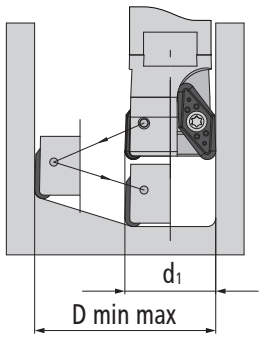
Fräser Ø d1	X_{max} mm
32-125	9

Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1	α°	y mm
32	<42	10
42	<24,2	20
52	<16,7	30
66	<11,6	44
80	<8,8	58
100	<6,6	78
125	<5,3	103

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
32	42	64
42	62	84
52	82	104
66	110	132
80	138	160
100	178	200
125	228	250

Hauptanwendung *Nebenanwendung* Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.